

日本国特許庁
PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

KAWABUCHI, Yuji et al.
May 2, 2001
ISSUED
(705) 205-8000
0445-0002

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日
Date of Application:

2000年 6月 5日

出願番号
Application Number:

特願2000-168141

出願人
Applicant(s):

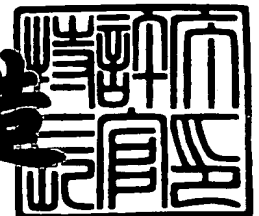
花王株式会社



2001年 2月16日

特許庁長官
Commissioner,
Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2001-3008830

【書類名】 特許願

【整理番号】 P06758

【提出日】 平成12年 6月 5日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B65D 5/54

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都墨田区文花2-1-3 花王株式会社 研究所内

 【氏名】 川口 裕次

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都墨田区文花2-1-3 花王株式会社 研究所内

 【氏名】 大平 晃三

【特許出願人】

 【識別番号】 000000918

 【氏名又は名称】 花王株式会社

【代理人】

 【識別番号】 100081385

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 塩川 修治

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 016230

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

 【物件名】 明細書 1

 【物件名】 図面 1

 【物件名】 要約書 1

 【包括委任状番号】 9107591

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 紙容器

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 容器本体の 1 つの開口を囲む各辺から延設された内フラップと中フラップと外フラップをその順に重ねて互いに接着する紙容器であって、中フラップの一部に切欠部を設けた紙容器。

【請求項 2】 前記中フラップの切欠部に対応する前記内フラップの外面にエンボス加工を施した請求項 1 記載の紙容器。

【請求項 3】 前記容器本体の内部に挿入される内装材を内フラップの内面に接着するに際し、内フラップにおける中フラップの切欠部に対応する部分にも切欠部を設けた請求項 1 又は 2 記載の紙容器。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は紙容器に関する。

【0002】

【従来の技術】

紙容器では、容器本体の 1 つの開口を囲む各辺から延設された内フラップと中フラップと外フラップをその順に重ねて互いに接着し、該開口を閉塞している。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】

内フラップの外面に接着剤を塗布した上で中フラップを接着し、その後、中フラップの外面に接着剤を塗布した上で外フラップを接着しており、接着剤塗布工程が 2 工程になり、設備も複雑になる。

【0004】

本発明の課題は、紙容器の製造に際し、接着剤塗布工程を 1 工程にして製造工程を簡略化し、設備も単純化することにある。

【0005】

【課題を解決するための手段】

請求項 1 の発明は、容器本体の 1 つの開口を囲む各辺から延設された内フラップと中フラップと外フラップをその順に重ねて互いに接着する紙容器であって、中フラップの一部に切欠部を設けるようにしたものである。ここで切欠部とは、単数又は複数の抜き孔状の部分や、あるいは矩形フラップの端部が欠損している部分等を言う。

【0006】

【発明の実施の形態】

図 1 ～ 図 3 の紙容器 10 は、第 1 実施形態であり、容器本体 10 A の天面部に本発明を適用したものである。容器本体 10 A は、4 枚の側板 11 A を胴巻きした胴部 11 と、胴部 11 の下部開口を閉塞する底面部（不図示）と、胴部 11 の上部開口を閉塞する天面部 12 とを有する。

【0007】

天面部 12 は、胴部 11 の上部開口を囲む各側板 11 A の上辺から延設された 2 枚の内フラップ 21 と 1 枚の中フラップ 22 と 1 枚の外フラップ 23 をその順に重ねて互いに接着することにて構成される。

【0008】

本実施形態では、中フラップ 22 の両側部に切欠部 22 A を設けるとともに、中フラップ 22 の内部に複数の抜き孔状切欠部 22 B を設けている。また、内フラップ 21 の外面で、中フラップ 22 の切欠部 22 A に対応する部分にエンボス加工を施し、凸状部 21 A を設けている。

【0009】

紙容器 10 の天面部 12 の製造工程は以下の通りになる。

(1) 内フラップ 21 の外面に中フラップ 22 を重ね合せ、それらの外面に例えば 3 条の接着剤 A、B、C を塗布する。接着剤 A、B は中フラップ 22 の外面と、中フラップ 22 の切欠部 22 A の下側の内フラップ 21 の外面に塗布され、接着剤 C は中フラップ 22 の外面と、中フラップ 22 の切欠部 22 B の下側の内フラップ 21 の外面に塗布される（図 2）。

【0010】

(2)外フラップ23を上述(1)の内フラップ21、中フラップ22の上に重ね合わせる。外フラップ23は、接着剤A、B、Cにより中フラップ22に接着せしめられるとともに、中フラップ22の切欠部22A、22Bに供給された接着剤A、B、Cを介して内フラップ21にも接着せしめられる(図3)。

【0011】

第1実施形態によれば、以下の作用がある。

①内フラップ21の外面に中フラップ22を重ね合わせてそれらの外面に接着剤A、B、Cを塗布し、外フラップ23を重ねれば、外フラップ23は上記接着剤A、B、Cにより中フラップ22に接着せしめられるだけでなく、中フラップ22の切欠部22A、22Bに供給された上記接着剤A、B、Cを介して内フラップ21にも接着せしめられる。従って、単一の接着剤塗布工程で内フラップ21と中フラップ22と外フラップ23を同時に接着でき、製造工程を簡略化し、設備も単純化できる。

【0012】

②内フラップ21の外面で、中フラップ22の切欠部22Aに対応する部分をエンボス加工した凸状部21Aとした。従って、外フラップ23の接着先となる中フラップ22の外面と内フラップ21の凸状部21Aの高さレベルを同等にし、外フラップ23を内フラップ21にも隙間なく接着可能とし、上述①の接着強度を均一化できる。

【0013】

図4～図6の紙容器30は、第2実施形態であり、蓋に対する印籠部等として機能し得る内装材51が挿入される容器本体30Aの底面部に本発明を適用したものである。容器本体30Aは、4枚の側板31Aを胴巻きした胴部31と、胴部31の下部開口を閉塞する底面部32と、胴部31の上部開口を閉塞する天面部とを有する。

【0014】

底面部32は、胴部31の下部開口を囲む各側板31Aの下辺から延設された2枚の内フラップ41と1枚の中フラップ42と1枚の外フラップ43をその順に重ねて互いに接着することにて構成される。

【 0 0 1 5 】

本実施形態では、中フラップ 4 2 の両側部に切欠部 4 2 A を設けるとともに、中フラップ 4 2 の内部に複数の抜き孔状切欠部 4 2 B を設けている。

【 0 0 1 6 】

また、本実施形態では、容器本体 3 0 A の内部に挿入される内装材 5 1 を内フラップ 4 1 の内面に接着するものであり、内フラップ 4 1 における中フラップ 4 2 の切欠部 4 2 A に対応する部分にも抜き孔状切欠部 4 1 A を設けてある。

【 0 0 1 7 】

紙容器 3 0 の底面部 3 2 の製造手順は以下の通りになる。

(1) 内フラップ 4 1 の外面に中フラップ 4 2 を重ね合せ、それらの外面に例えば 3 条の接着剤 A、B、C を塗布する。接着剤 A は中フラップ 4 2 の外面と、中フラップ 4 2 の切欠部 4 2 A の下側の内フラップ 4 1 の外面に塗布され、接着剤 B は中フラップ 4 2 の外面と、中フラップ 4 2 の切欠部 4 2 B の下側の内フラップ 4 1 の外面に塗布され、接着剤 C は中フラップ 4 2 の外面と、中フラップ 4 2 の切欠部 4 2 A の下側の内フラップ 4 1 の外面と、中フラップ 4 2 の切欠部 4 2 A に対応する内フラップ 4 1 の切欠部 4 1 A に塗布される (図 5)。

【 0 0 1 8 】

(2) 外フラップ 4 3 を上述 (1) の内フラップ 4 1、中フラップ 4 2 の上に重ね合わせる。外フラップ 4 3 は、接着剤 A、B、C により中フラップ 4 2 に接着せしめられるとともに、中フラップ 4 2 の切欠部 4 2 A、4 2 B に供給された接着剤 A、B、C を介して内フラップ 4 1 にも接着せしめられる (図 6)。

【 0 0 1 9 】

(3) 内装材 5 1 を容器本体 3 0 A の内部に挿入し、内装材 5 1 を上述 (2) の内フラップ 4 1 の内面に重ねる。内装材 5 1 は、内フラップ 4 1 と中フラップ 4 2 の両切欠部 4 1 A、4 2 A に供給された接着剤 C を介して外フラップ 4 3 に接着せしめられる (図 6)。

【 0 0 2 0 】

本実施形態によれば、以下の作用がある。

① 内フラップ 4 1 の外面に中フラップ 4 2 を重ね合せてそれらの外面に接着剤

A、B、Cを塗布し、外フラップ43を重ねれば、外フラップ43は上記接着剤A、B、Cにより中フラップ42に接着せしめられるだけでなく、中フラップ42の切欠部42A、42Bに供給された上記接着剤A、B、Cを介して内フラップ41にも接着せしめられる。従って、単一の接着剤塗布工程で内フラップ41と中フラップ42と外フラップ43を同時に接着でき、製造工程を簡略化し、設備も単純化できる。

【0021】

②上述①により外フラップ43を中フラップ42と内フラップ41に接着した後、内装材51を容器本体30Aに挿入すれば、内装材51は内フラップ41と中フラップ42の両切欠部41A、42Aに供給された接着剤Cを介して外フラップ41に接着せしめられる。従って、単一の接着剤塗布工程で内フラップ41と中フラップ42と外フラップ43を同時に接着できるだけでなく、内装材51の接着もできる。

【0022】

【発明の効果】

以上のように本発明によれば、紙容器の製造に際し、接着剤塗布工程を1工程にして製造工程を簡略化し、設備も単純化できる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

図1は第1実施形態の紙容器の糊付け前状態を示す斜視図である。

【図2】

図2は紙容器の糊付け中間過程を示す斜視図である。

【図3】

図3は紙容器の糊付け完了状態を示し、(A)は斜視図、(B)は(A)のII I-III線に沿う断面図である。

【図4】

図4は第2実施形態の紙容器の糊付け前状態を示す斜視図である。

【図5】

図5は紙容器の糊付け中間過程を示す斜視図である。

【図 6】

図 6 は紙容器の糊付け完了状態を示し、(A) は斜視図、(B) は (A) の VI-VI 線に沿う断面図である。

【符号の説明】

1 0、3 0 紙容器

1 0 A、3 0 A 容器本体

2 1、4 1 内フラップ

2 2、4 2 中フラップ

2 3、4 3 外フラップ

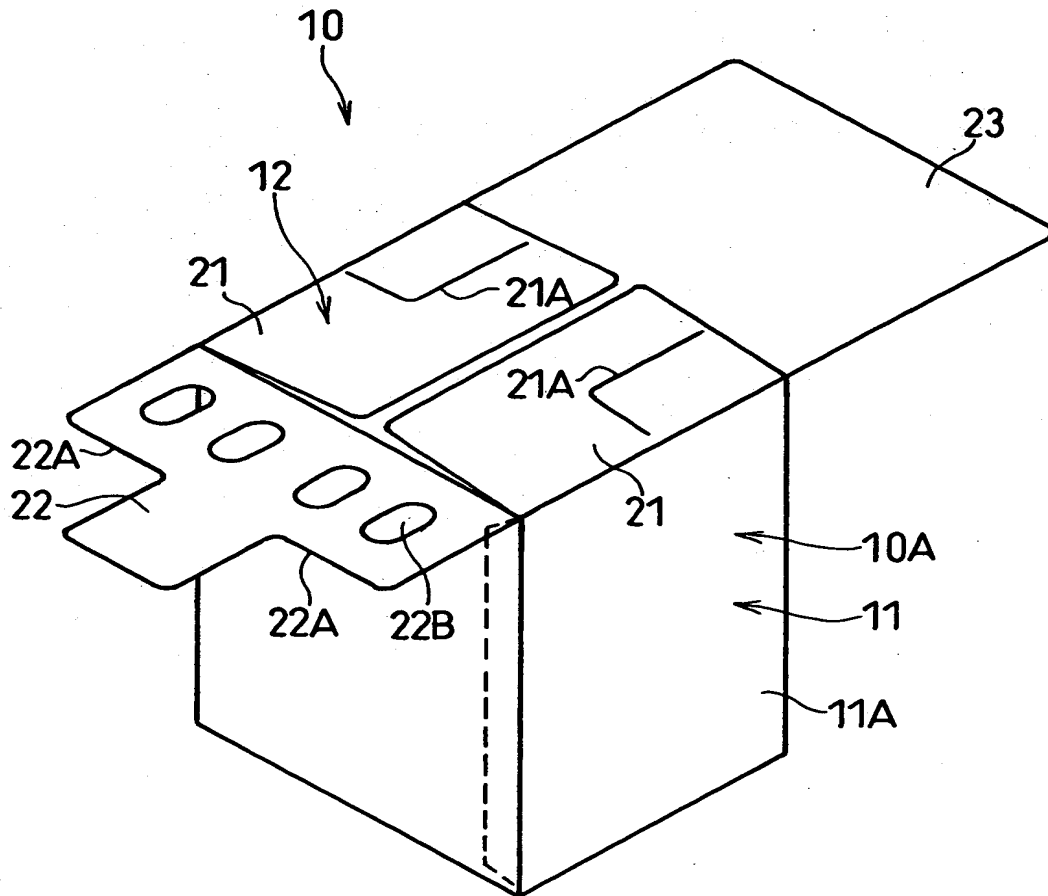
2 1 A 凸状部

2 2 A、2 2 B、4 1 A、4 2 A、4 2 B 切欠部

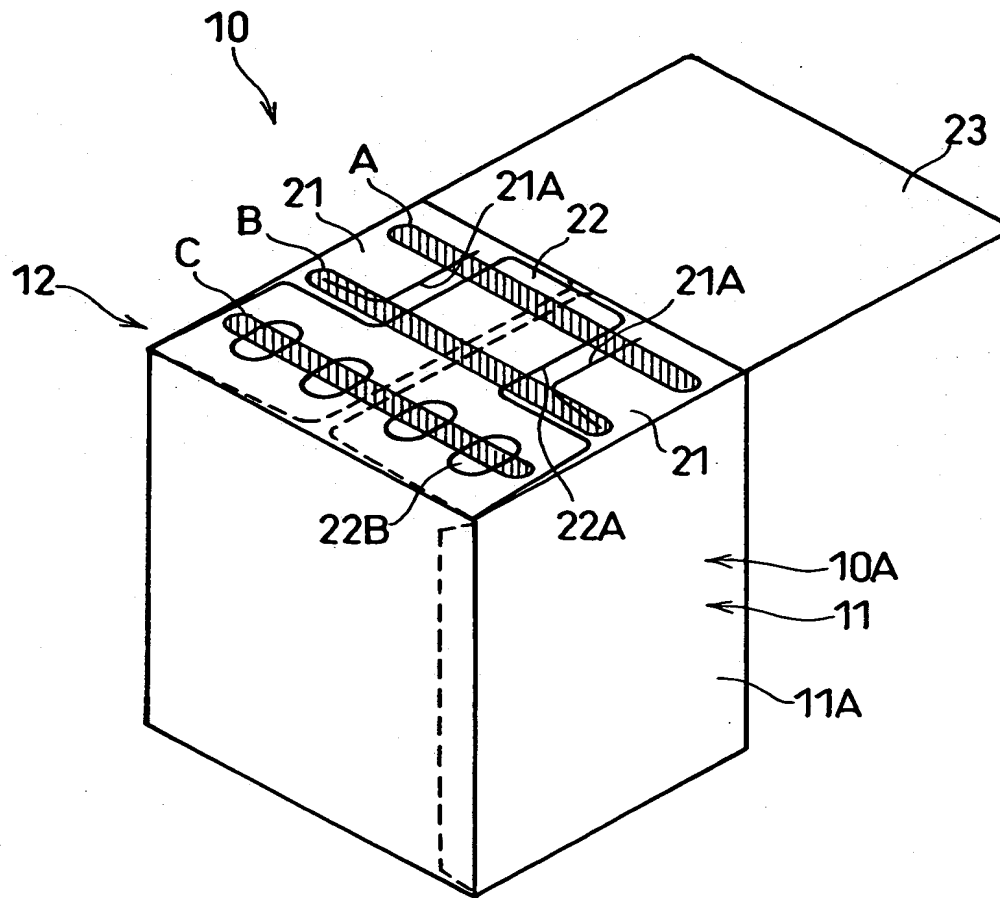
5 1 内装材

【書類名】 図面

【図1】

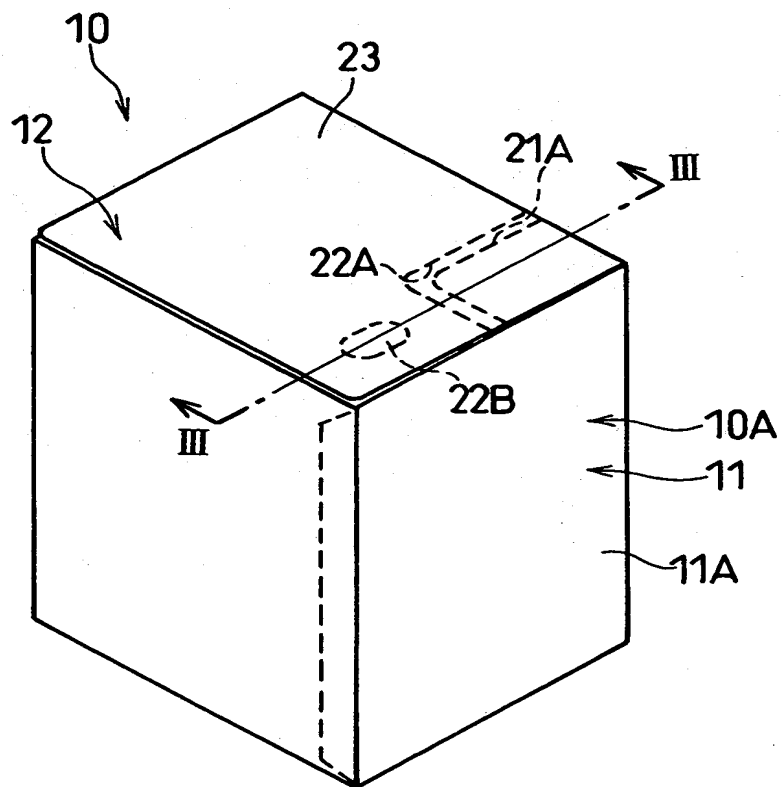


【図2】

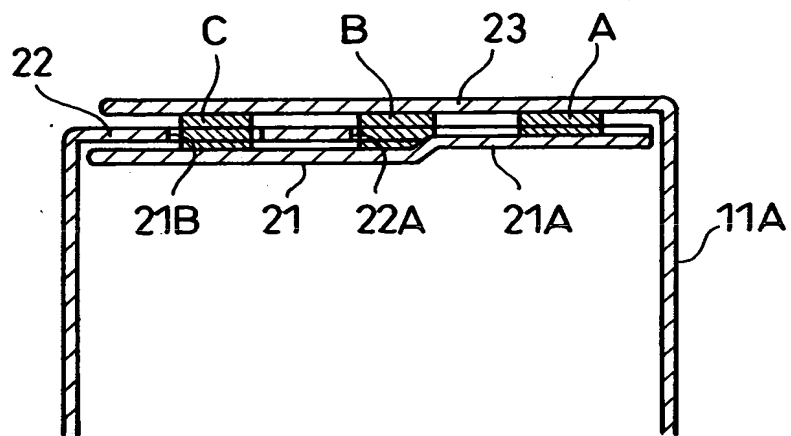


【図3】

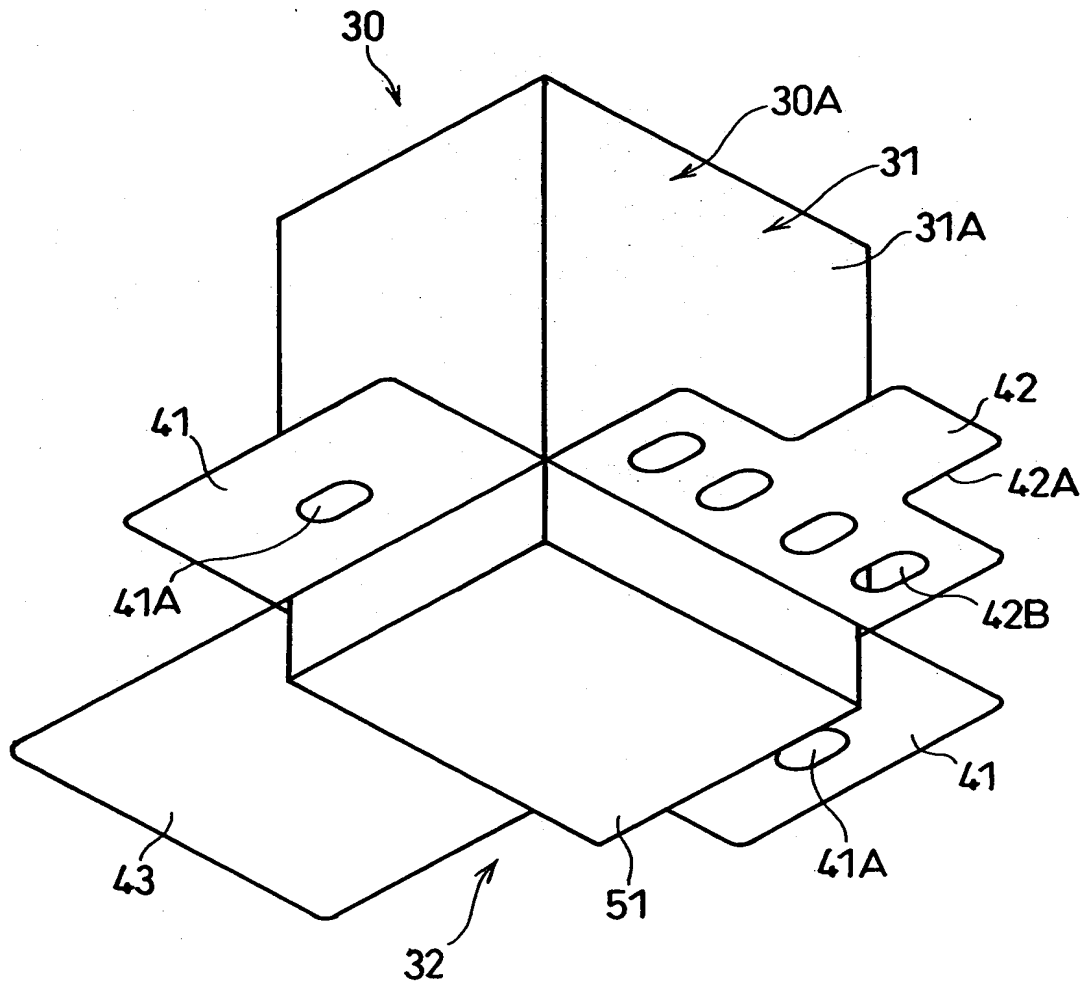
(A)



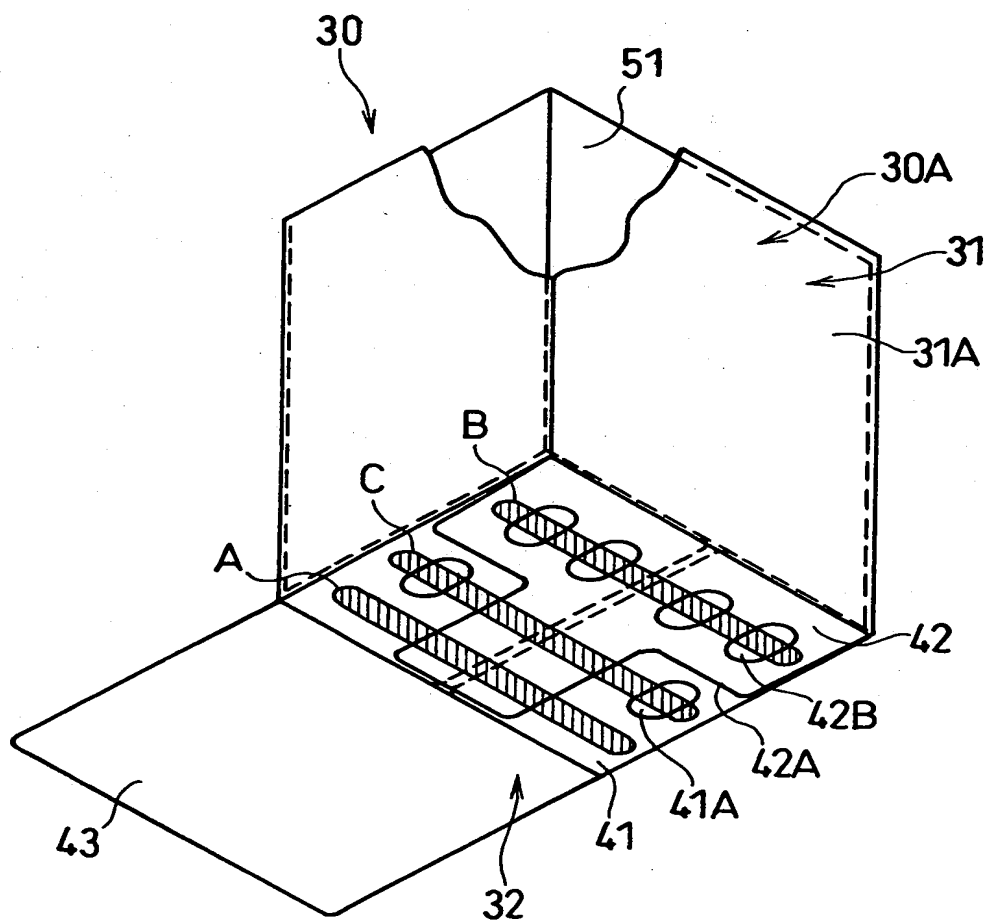
(B)



【図4】

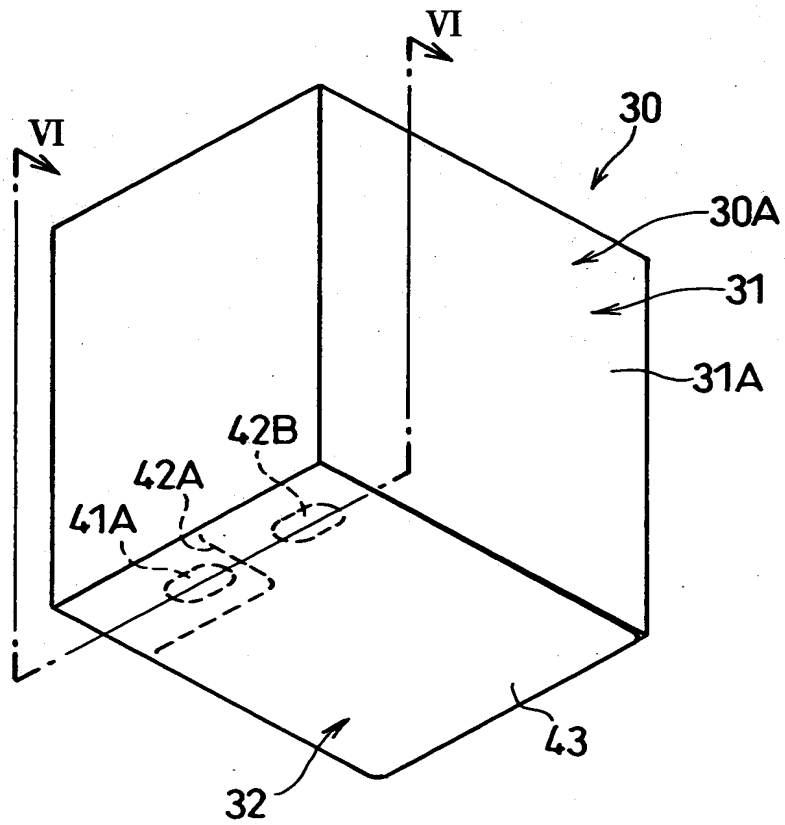


【図 5】

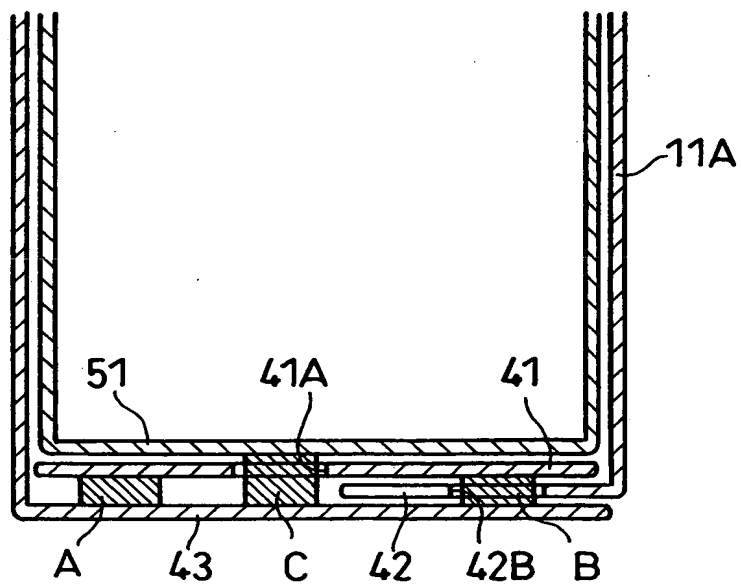


【図6】

(A)



(B)



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 紙容器の製造に際し、接着剤塗布工程を 1 工程にして製造工程を簡略化し、設備も単純化すること。

【解決手段】 容器本体 1 0 A の 1 つの開口を囲む各辺から延設された内フラップ 2 1 と中フラップ 2 2 と外フラップ 2 3 をその順に重ねて互いに接着する紙容器 1 0 であって、中フラップ 2 2 の一部に切欠部 2 2 A、2 2 B を設けたもの。

【選択図】 図 2

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[000000918]

1. 変更年月日 1990年 8月24日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都中央区日本橋茅場町1丁目14番10号

氏 名 花王株式会社